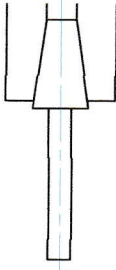
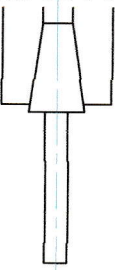
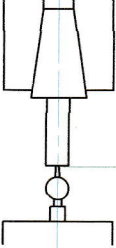
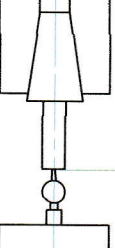
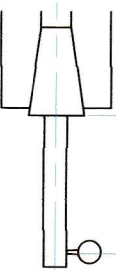
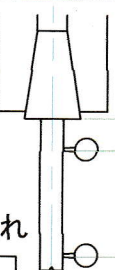

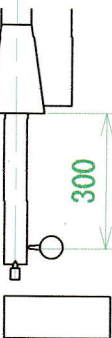
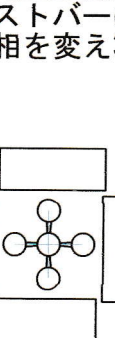


# 再研削修正検査報告書

お客様	様		
住所			
TEL			FAX
御担当責任者	様		お客様確認印
再研削機械名			
製造メーカー名			
機種 立型M/C BT			機番
製造年月日			

有限会社 セルケン  
 工作機械主軸テーパ穴再研削修正専門会社  
 URL: <http://seruken.sakura.ne.jp>  
 〒411-0801 静岡県三島市谷田桜ヶ丘2150-2  
 TEL・FAX 055-971-7766 携帯番号090-5457-8637  
 Email:k@seruken.com  
 工事日 令和2年 月 日  
 再研削者 主軸テーパ穴研磨師 傘 義晴  
 責任者 1級機械保全技能士 傘 義晴

	修正前検査	修正後検査																								
テーパ当たり率 10KN=1020kgf	当方テストバーで確認 <input type="text"/> %  <table border="1"> <tr><td>変形</td><td></td></tr> <tr><td>偏当</td><td></td></tr> <tr><td>小径部当</td><td></td></tr> </table> <table border="1"> <tr><td colspan="2">クランプカ</td></tr> <tr><td>0°</td><td>KN</td></tr> <tr><td>180°</td><td>KN</td></tr> </table>	変形		偏当		小径部当		クランプカ		0°	KN	180°	KN	当方テストバーで確認 <input type="text"/> %  <table border="1"> <tr><td>変形</td><td></td></tr> <tr><td>偏当</td><td></td></tr> <tr><td>小径部当</td><td></td></tr> </table> <table border="1"> <tr><td colspan="2">クランプカ</td></tr> <tr><td>0°</td><td>KN</td></tr> <tr><td>180°</td><td>KN</td></tr> </table>	変形		偏当		小径部当		クランプカ		0°	KN	180°	KN
変形																										
偏当																										
小径部当																										
クランプカ																										
0°	KN																									
180°	KN																									
変形																										
偏当																										
小径部当																										
クランプカ																										
0°	KN																									
180°	KN																									
Z軸の後退数値 現状より <input type="text"/> 後退 参考、確認方 後退数値 × SIN8.3° 片肉の研削量																										
テストバーの口元の振れ 許容値 JIS規格 0.01 テストバーの300位置の振れ 許容値 JIS規格 0.02																										
※許容値に入らない場合 ①センターで押して振れ測定 ②テーパ部内面の振れ ③軸方向の動き ④端面振れ	②研削後のテーパ部内面の振れ  ①テストバーのプルボルトを外しセンターでテストバーを押し上げ300mm位置の振れ測定 	テストバーの着脱位置を90° づづ位相を変え300mm位置の振れ確認 																								
所見																										